

PAT-NO: JP357184028A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 57184028 A

TITLE: PALLET

PUBN-DATE: November 12, 1982

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

MATSUOKA, YUICHI

KURODA, SHIGEKI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD

N/A

APPL-NO: JP56069108

APPL-DATE: May 7, 1981

INT-CL (IPC): B65G057/00

US-CL-CURRENT: 108/55.3

ABSTRACT:

PURPOSE: To position a product such as a cabinet or the like

at an optional inclination by arranging a plurality of pins changeable in their lengths or exchangeable on a pallet for receiving the positioning face of the product by the above-said pins.

CONSTITUTION: This pallet 1 is constructed of front-face receiving pins 2a~2e to receive the escussion front face of a cabinet, fixing bosses 3a~3d to fix these pins 2a~2e to be replaceable, horizontally-movable side metal fixtures 4a~4c to fix the cabinet, and others. For changing the kind of product for this pallet 1, at first, after pins 2a~2e shaped respectively at fixed heights are replaced in fixing bosses 3a~3e, the cabinet shaped in one body is mounted to fit to reference side metal fixtures 4d and 4e. Then, after the above-said metal fixtures 4a~4c are pushed to the cabinet, fixing bolts 5a~5c are fastened to finish the work.

COPYRIGHT: (C)1982,JPO&Japio

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57—184028

⑤ Int. Cl.³
B 65 G 57/00

識別記号

庁内整理番号
7632—3F

⑬ 公開 昭和57年(1982)11月12日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ パレット

⑯ 特 願 昭56—69108

⑰ 出 願 昭56(1981)5月7日

⑱ 発 明 者 松岡勇一

門真市大字門真1006番地松下電
器産業株式会社内

⑲ 発 明 者 黒田重喜

門真市大字門真1006番地松下電
器産業株式会社内

⑳ 出 願 人 松下電器産業株式会社

門真市大字門真1006番地

㉑ 代 理 人 弁理士 中尾敏男 外1名

明 細 書

1、発明の名称

パレット

2、特許請求の範囲

長さ可変のビンまたは交換可能なビンを複数本
パレット上に配列し、上記製品の位置決め用の面
を、上記複数本のビンで受けることにより任意の
傾きに、製品を位置決めできるようにしたことを
特徴とするパレット。

3、発明の詳細な説明

本発明は製品を傾斜状態で受けることができる
パレットを提供することを目的とする。

テレビセットの一体成形キャビネットをパレ
ット上に固定して、ブラウン管やスピーカの自動締
付けを行なう場合、ビス穴ボスがパレット面に垂
直になっていることが必要である。

一体成形キャビネットの場合、エスカッション
前面が球面で尚且つ上下、左右に傾いていること
が多くあり、ビス穴ボスがパレット面に垂直にな
るように位置決めすることは、困難であった。

本発明はエスカッションの前面形状が変化して
も、ビス穴ボスをパレット面に垂直になるように
位置決め可能とするパレットを提供しようとする
ものであり、以下本発明の一実施例について図面
を参照して説明する。

第1図～第4図に示すようにパレット1には、
エスカッションの前面を受ける前面受けビン2a、
2b、2c、2d、2eと前面受けビン2a～
2eを固定する固定ボス3a、3b、3c、3d、
3eとキャビネットを固定するサイド固定金具
4a、4b、4cが取付けられている。

前面受けビン2a～2eは、固定ボス3a～
3dより簡単に、抜き差しできるようになってい
る。また、サイド固定金具4a～4cは、固定ボ
ルト5a、5b、5cを緩めることにより簡単に
移動ができるようになっている。

機種切替えは、前面受けビン2a～2eの差し
替えと、サイド固定金具4a～4cの移動で容易
に対応できる。固定ボス3a～3eに所定の前面
受けビン2a～2eを差し込み、一体成形キャビ

ネット6を基準サイド固定金具4d, 4eに当てて入れる。そしてサイド固定金具4a, 4b, 4cを一体成形キャビネット6に押し付けた後、固定ボルトを締め付ける。なお基準サイド固定金具4d, 4e全治具バレット共、同じ位置に取り付けられるように、治具等で合わせる。

前面受けピン2aは、第3図に示すように、市販のボールプランジャ7により抜き差し固定が簡単にできるようになっている。2b~2eについても同じである。

サイド固定金具4aは、第4図に示すように、移動は、固定ボルト5aを緩めることにより行ない、また固定は、固定ボルト5aを締め付けることにより固定ナット8で行なう。5b, 5cについても同様である。

次に前面受けピン2a~2eの高さ決定を第5図の他の実施例により説明する。高さ決定の手段として、ナット9b, 9c, 9eをねじ込んだボルト10b, 10c, 10eを固定ボス3b, 3c, 3eに入れ、一体成形キャビネット6をその上に

乗せる。一体成形キャビネット6を基準サイド固定金具4dに当てながら、ナット9b, 9c, 9eを回して、ボルト10b, 10c, 10eの高さを変え、寸法を出す。寸法出しは、ハイトゲージ等を使ってバレット1上面から一体成形キャビネット6までの高さ(角度)を測って行なう。寸法が出たらボルト10b, 10c, 10eの高さを測定して、必要な数の前面受けピンを作る。バレットの位置決めは、バレットに位置決め穴等をつけて行なう。第1図ではピン2a~2eの長さを変えているので第5図と同様キャビネット6を傾斜させることができる。

以上のように、本発明によれば、前面が複雑な形状のものを数本のピンで受けることにより、任意の傾きに、位置決めすることができる。したがって、作業を自動化する場合に、前面が複雑な形状のものを任意の傾きで位置決めできその上、機種切替えも簡単にできる。

4、図面の簡単な説明

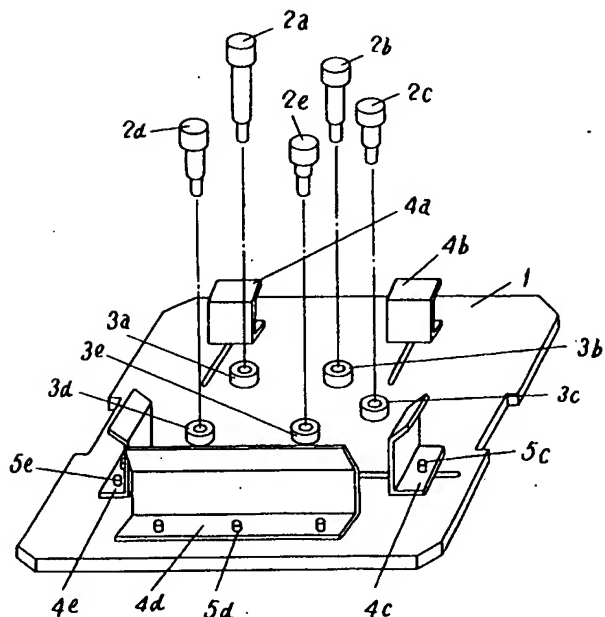
第1図は本発明の一実施例におけるバレットの

斜視図、第2図は同バレットの平面図、第3図、第4図はそれぞれ同バレットの断側面図、第5図は同バレットの他の実施例の側面図である。

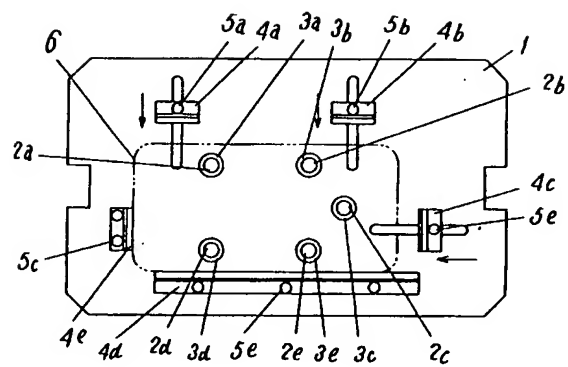
1.....バレット、2a~2e.....前面受けピン、3a~3e.....固定ボス、4a~4c.....サイド固定金具、4d, 4e.....基準サイド固定金具、6.....キャビネット、10b, 10c, 10d.....ボルト、9b, 9c, 9d.....ナット。

代理人の氏名 弁理士 中 尾 敏 男 ほか1名

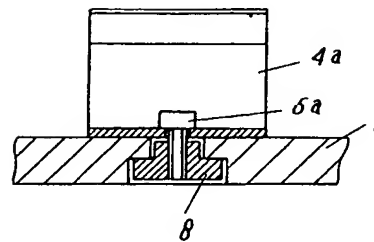
第 1 図



第 2 図



第 4 図



第 5 図

第 3 図

